

Date: Thursday, 2/8/2007 12:22:54 PM  
 User: Kim Johnston

## Process Sheet

Customer : CU-DAR001 Dart Helicopters Services	Drawing Name : REAR LOCKER EXTENDER
Job Number : 30705	
Estimate Number : 10719	
P.O. Number : <i>N/A</i>	Part Number : D350604041
This Issue : 2/8/2007 S.O. No. : <i>N/A</i>	Drawing Number : D2273/D350-604-041
Prsht Rev. : NC	Project Number : N/A
First Issue : <i>N/A</i> Type : PURCHASED PARTS	Drawing Revision : D/A1
Previous Run : 30353	Material : <i>N/A</i>
Written By : _____	Due Date : 2/28/2007 Qty: 1 Um: Each
Checked & Approved By : <i>[Signature]</i> 07.02.08	
Comment : Est Rev: 03.12.01 Reformat KJ/RF	

## Additional Product

Job Number:



Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
---------	-----------------------	---------------

1.0	DC	DOCUMENT CONTROL
-----	----	------------------



Comment: DOCUMENT CONTROL

Photocopy bluefile and create labels per PPP D350-604-041CHG001

*07.02.08 kg.*

2.0	PG	PURCHASING
-----	----	------------



Comment: PURCHASING

Issue P/O: *3093**C Lo 71021090*

Description: D350-604-041 Rear locker extender.

Supplier: Delastek.

Certification of Conformity and process sheet from Delastek is required.

4 x 2600-4

Camlock stud

ship to Delastek B *m103184* *m101652*

3.0	26004	Camlock stud
-----	-------	--------------



Comment: Qty.: 4.0000 Each(s)/Unit Total : 4.0000 Each(s)

4.0	D350604041P	rear locker extender
-----	-------------	----------------------



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Rear Locker Extender

5.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1
-----	-------------	-----------------------



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Receive and Inspect for transit damage. Ensure a copy of Certification of Conformity and process sheet from Delastek is attached.

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes (No) DQA: AD Date: 07/02/27  
 QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Thursday, 2/8/2007 12:22:54 PM

User: Kim Johnston

## Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: REAR LOCKER EXTENDER

Job Number: 30705

Part Number: D350604041

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

6.0

QC5

INSPECT WORK TO CURRENT STEP



Comment: Check hole locations to template. DT 8824 Check process sheet and audit.

7.0

D2268

Placard



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty	Part#	Description	Batch
1	D2268	Placard	629311

8.0

PACKAGING 1

PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Pick Packing Kit

Place D2268 decal as per Dwg D350-604-041.

9.0

D2269

Placard



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick: for shipment with part

Qty	Part Number	Description	Batch
1	D2269	Placard	1530379 -

10.0

QC4

INSPECT 100% KITS FOR COMPLETENESS



Comment: INSPECT 100% KITS FOR COMPLETENESS

11.0

PACKAGING 1

PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Identify and pack for shipping as per PPP D350-604-041

Location: \_\_\_\_\_

PPP Rev: E

12.0

QC21

FINAL INSPECTION/W/O RELEASE



Comment: FINAL INSPECTION/W/O RELEASE

Job Completion



U 07.02.27

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

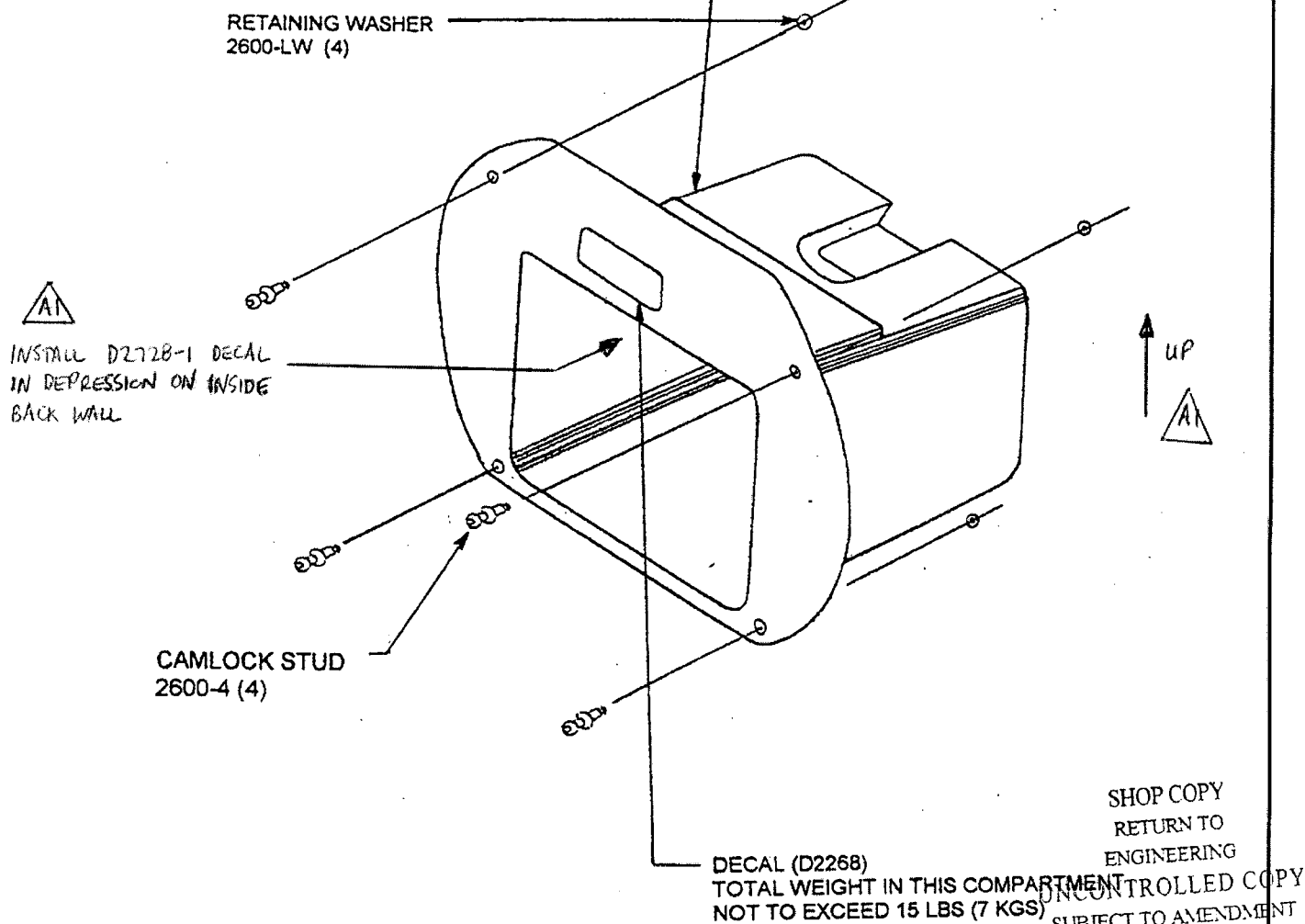
NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries



DESIGN BW	DRAWN BY UP	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED [Signature]	APPROVED [Signature]	DRAWING NO. D350-604-041	REV. A SHEET 1 OF 1
DATE 02.04.01		TITLE REAR LOCKER EXTENDER ASSEMBLY	SCALE NTS
A	02.04.01	NEW ISSUE	
AI	# RF 02.04.23	ADD D2728-1 DECAL + ORIENTATION NOTE REAR LOCKER EXTENDER (D2273)	

RELEASED  
02.04.03



### D350-604-041 REAR LOCKER EXTENDER

NOTE: DECALS TO BE ORIENTED TO MATCH 'UP' ORIENTATION OF RLE



WORK ORDER  
NO. 30705

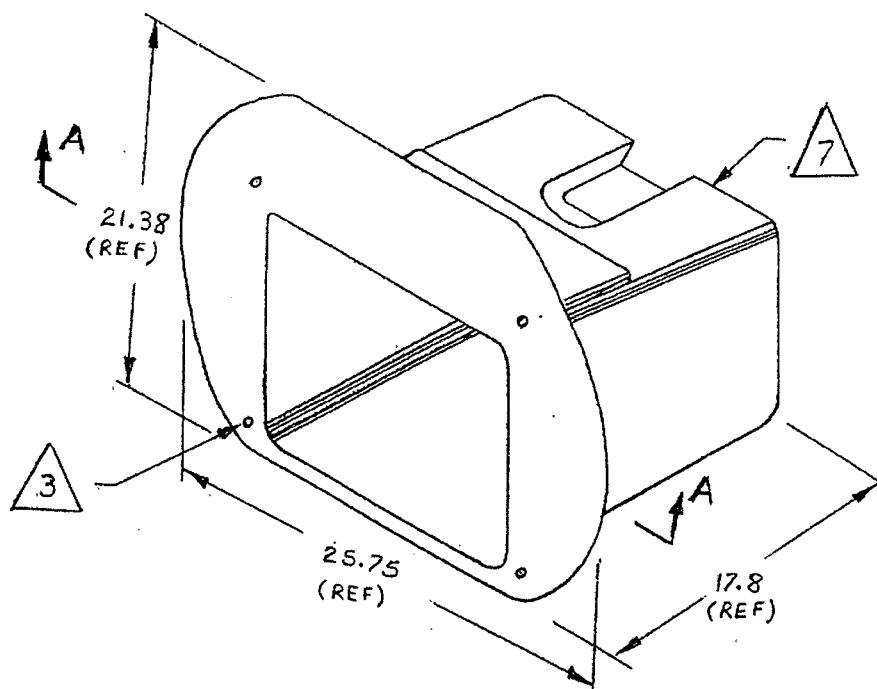
Copyright © 2002 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



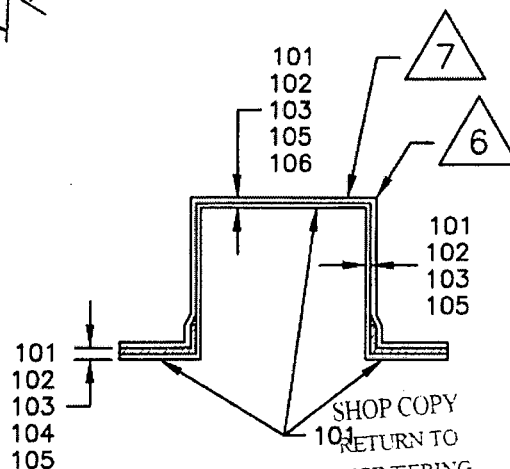
DESIGN JB	DRAWN BY 	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED 	APPROVED 	DRAWING NO. D2273	REV. D SHEET 1 OF 1
DATE 02.04.01	TITLE 350 REAR LOCKER EXTENDER		SCALE NTS
B	96.05.27	RE-DRAWN	
C	02.01.30	CLARIFY MATERIAL, LAYUP, AND TOOLING	
D	02.04.01	REMOVE EPOCAST, ADD SURFACE FINISH	

RELEASED  
02.04.03



**NOTES:**

- 1) LAMINATE PER DART QSI 006. LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING.
- 2) LAYUP USING DT8010 MOLD. WET LAYUP NO BAG/VACUUM.
- 3) TRIM & DRILL PER DT8020. OPEN HOLES TO  $\phi 0.257$  (4 PLACES).
- 4) MATERIALS:  
RESIN: DERAKANE 470-36/411/510A40  
FIBRE: 9oz = 9.7 oz 7781 WEAVE "S" GLASS  
18oz = 18.0 oz ROVING "E" GLASS.
- 5) CONSTRUCTION:  
101-WHITE GLOSS GELCOAT # GEL 944W005.  
102-9oz ALL OVER.  
103-18oz ALL OVER.  
104-18oz-RE-INFORCE FRONT-FLANGE-EXTENDING 2" ON-SIDES.  
105-9oz ALL OVER.  
106-PEEL PLY.
- 6) MATTE TO HOLD DOWN CORNERS AS REQUIRED.
- 7) FINISH THIS SURFACE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S.
- 8) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES.



SECTION A-A  
UNCONTROLLED COPY

SUBJECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE

WORK ORDER  
NO. 30705

Copyright © 1996 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

Date: Mardi, 2007-01-23 09:43:40  
 Émetteur: Sylvie Hamel

## Feuille de Procédé

Client :	DART Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin :	REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Job :	40709	Numéro Article :	DKC134-0003
Numéro Soumission :	1708	Numéro Dessin :	D350-604-041 & D2273
Numéro B.A. :		Projet Numéro :	DKC134
Cette fois :	2007-01-23 No. B.V. :	Révision dessin :	A & D
rsht Rev. :	NC	Matériel :	Résine Derakane 470-36/411/510
rem. fois :	-- Type :	Date Dûe :	2007-02-16 Qté: 1 Udm: UNITE
nb précédente :	40708		


 Crit par : \_\_\_\_\_  
 Vérifié & Approuvé par : \_\_\_\_\_  
 Commentaires : N° de pièce Laminée Dart Aerospace: D2273  
 N° de pièce Assemblée Dart Aerospace: D350-604-041  
 N° de pièce Delastek Aeronautique: DKA362-0004  
 N° de pièce Delastek Composites: DKC134-0003

Process Sheet Rév.: 06 Ajouter des espaces pour: Quantité, Date et Sceau.

Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
1.0	AC0303	Frekote 44NC

 Commentaire Qty.: 0.017 UNITE(s)/Unit Total: 0.017 UNITE(s)  
 Frekote 44NC

2.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
-----	---------------	------------------------------


 Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs  
 PRÉPARATION DU MOULE

Nettoyer le moule à l'aide d'un chiffon humide et sécher à l'air. Selon I.F. # DKC134-0003-5.

Note: Afin que le frekote agisse pleinement, le moule doit être libre de toute contamination, enlever tout contaminants à l'aide de Frekote PMC, PMC Plus ou tout autre solvant efficace. Il est permis d'utiliser un abrasif (Doux) afin d'enlever toute accumulation de résine sur le moule.

Appliquer 2 couches de Frekote 44-NC à l'aide du chiffon propre en laissant sécher pendant 15 minutes entre les couches. Le séchage de la dernière couche doit être de 3 heures à température de la pièce avant d'appliquer le Gel Coat.

 Quantité: 1 Date: 8-2-07 Sceau:


FORMATION





Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER  
Numéro Job: 40709 Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
3.0	AAC0273	Gel Coat Blanc N° Gel 944W005
Commentair Qty.: 1.575 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.575 KILOGRAMME(s) Gel Coat Blanc N° Gel 944W005 N° de Lot: <u>1-5983-1</u>		
4.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
Commentair Qty.: 0.0066 PINTE(s)/Unit Total : 0.0066 PINTE(s) Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: <u>5921</u>		
5.0	AC0260	Acetone
Commentair Qty.: 0.200 UNITE(s)/Unit Total : 0.200 UNITE(s) Acetone		
6.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
 		

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

## PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation du matériel selon I.F. # DKC134-0003-5 :


Dans une quantité de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10% D'acétone.

Quantité: 1 Date: 8-2-07 Sceau: 

FORMATION



Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

7.0	GEL COAT.	APPLICATION DE GEL COAT
 		

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs

## APPLICATION DE GEL COAT


Selon I.F. # DKC134-0003-5.

Coller un Label D2728-1 sur le trou de démoulage afin qu'il soit à l'horizontale dans la pièce lorsque vous la démoulez. ( Le mur du locker où se trouve la bosse, est la partie supérieur de la pièce )

À l'aide d'un fusil à gel coat appliquer une couche entre 15 et 20 millièmes de Gel Coat sur le moule N° DKG 362-010 et laisser sécher pendant un minimum de 12 heures avant de faire le lay-up, mais ne pas dépasser 24 heures de séchage selon l'instruction de travail N° Tec-70.

Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temp de séchage est important afin d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat ainsi que d'éviter d'avoir un rétrécissement.

Autocontrôle de fabrication. ( Visuel du Gel Coat )

Quantité: 1 Date: 8-2-07 Sceau: 

FORMATION











Date: Mardi, 2007-01-23 09:43:40

Utilisateur: Sylvie Hamel

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.		Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER	
Numéro Job: 40709		Numéro Article: DKC134-0003	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____			
8.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.	
Commentair Qty.: 1.680 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 1.680 KILOGRAMME(s) Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: <u>1-5966-1</u>			
9.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9	
Commentair Qty.: 0.0063 PINTE(s)/Unit Total: 0.0063 PINTE(s) Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: <u>5921</u>			
10.0	AAC0326	9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish	
Commentair Qty.: 4.6 VERGE(s)/Unit Total: 4.6 VERGE(s) 9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y N° de Lot: <u>1-5205-1</u>			
11.0	AAC0277	Fiberglass 18oz Type "E" N° WR1850	
Commentair Qty.: 1.14 UNITE(s)/Unit Total: 1.14 UNITE(s) Fiberglass 18oz Type "E" N° WR1850 N° de Lot: <u>1-5831-1</u>			
12.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run : 0.7500Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL  selon I.F.# DKC100-0001-2.  Tailler le matériel selon les dimensions requises à l'aide de gabarit de trimage prévus à cet effet.  Autocontrôle de fabrication. ( Selon gabarits )  Quantité: <u>  /  </u> Date: <u>FEB 02 2007</u> Sceau:   Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____			
13.0	LAMINAGE.	LAMINAGE PIÈCE DART	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 3.5000Hrs Total Run : 3.5000Hrs FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS  Faire le laminage selon I.F. # DKC134-0003-5.  S'assurer de ne pas trapper d'air entre les rangs  Inscrire les informations suivantes: Humidité: <u>21%</u> Température: <u>22.2°C</u>			

Date: Mardi, 2007-01-23 09:43:40  
Utilisateur: Sylvie Hamel

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 40709

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER  
Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Heure: 8H25

Date: \_\_\_\_\_

Quantité: 1 Date: 9-02-07 Sceau: \_\_\_\_\_



FORMATION



Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

14.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.150 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.150 KILOGRAMME(s)  
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-5966-1

15.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0063 PINTE(s)/Unit Total : 0.0063 PINTE(s)  
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 5921

16.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  
FINITION PIÈCE DART

Injecter les bulles d'air selon I.F.# DKC134-0003-5.

Quantité: 1 Date: 9-02-07 Sceau: SC

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

17.0 DÉMOULAGE 1 DÉMOULAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs  
DÉMOULAGE DES PIECES

Selon I.F.# DKC134-0003-5.

Faire le démoulage de la pièce en poussant de l'air à l'intérieur tout en faisant bien attention de ne pas l'endommager.

Autocontrôle de fabrication. ( Visuel )


Quantité: 1 Date: 9-02-07 Sceau: \_\_\_\_\_





Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Date: Mardi, 2007-01-23 09:43:40  
Utilisateur: Sylvie Hamel

## Feuille de Procédé

Cliant: DART Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Job: 40709	Numéro Article: DKC134-0003
Numéro Job:	

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
18.0	TRIMAGE 3	TRIMAGE COMPOSITES DART
		

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 40.0000Min Total Run : 0.6667Hrs  
TRIMAGE DE FINITION

Selon I.F.# DKC134-0003-5.

Nettoyer tout résidu de frekote restant sur la pièce à l'aide d'un chiffon imbibé d'acétone.

Masquer la pièce à l'aide de paper mask.

Faire le trimage de la pièce selon le dessin à l'aide du trimjig N° DKG 362-020 percer les trous pilot à .125" de diamètre.

Sabler tout les surfaces où l'on appliquera le primer à l'aide de papier sabler Grit 80 et nettoyer à l'aide d'un chiffon imbibé d'acétone.

Percer les trous .257" Dia. selon le dessin.



Faire du remplissage au besoin selon l'instruction de travail Tec-72.

Masquer la pièce à l'aide de paper mask.

Autocontrôle de fabrication.( Visuel et dimensionel selon le dessin )

Quantité: 1 Date: 12-02-07 Sceau: SV HLG

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

19.0	AAC0671	Dupont Primer N° 1104S
Commentaire	Qty.: 0.3330 GALLON(s)/Unit Total : 0.3330 GALLON(s)	
	Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: <u>1-5931-2</u>	
20.0	AAC0670	Dupont Activator N° 7975S
Commentaire	Qty.: 0.6670 PINTE(s)/Unit Total : 0.6670 PINTE(s)	
	Dupont Activator N° 7975S N° de Lot: <u>1-5931-1</u>	
21.0	AAC0672	Dupont Reducer N° 12375S
Commentaire	Qty.: 0.0833 GALLON(s)/Unit Total : 0.0833 GALLON(s)	
	Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: <u>1-5931-3</u>	
22.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
		

Commentaire Setup: 0.25Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Nettoyages Qty 1 14-02-07



Date: Mardi, 2007-01-23 09:43:41  
Utilisateur: Sylvie Hamel

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 40709

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER  
Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabriquant.

Quantité: 1 Date: FEB 14 2007 Sceau: 

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

23.0 PEINT/ PRIMER2 PEINTURE / PRIMER DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs  
APPLICATION DE PEINTURE

Appliquer une couche de primer Gris N° 1104S sur toutes les surfaces extérieures de la pièce.

Selon I.G. # Application de primer

Laisser sécher pendant 3 heures.

Autocontrôle de fabrication.( visuel du primer )

Quantité: 1 Date: FEB 14 2007 Sceau: 

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

24.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs  
FINITION GÉNÉRALE

Corriger les défauts de surfaces à l'aide du Polysoft de Sikkens

À l'aide d'un papier sablé grit 180 ou plus fin, sabler légèrement toute la surface primée, et nettoyer à l'aide d'alcool isopropylique.

Quantité: 1 Date: 15-02-07 Sceau: 

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

25.0 AAC0671 Dupont Primer N° 1104S

Commentair Qty.: 0.1670 GALLON(s)/Unit Total: 0.1670 GALLON(s)  
Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: 1-5031-2

at: Mardi, 2007-01-23 09:43:41

utilisateur: Sylvie Hamel

## Feuille de Procédé

Cliant: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 40709

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER  
Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

26.0	AAC0670	Dupont Activator N° 7975S
------	---------	---------------------------

Commentaire Qty.: 0.3360 PINTE(s)/Unit Total : 0.3360 PINTE(s)  
Dupont Activator N° 7975S N° de Lot: 1-5931-1

27.0	AAC0672	Dupont Reducer N° 12375S
------	---------	--------------------------

Commentaire Qty.: 0.0420 GALLON(s)/Unit Total : 0.0420 GALLON(s)  
Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: 1-5931-3

28.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
------	---------------	------------------------------



Commentaire Setup: 0.25Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Nettoyage Qty 1 15-02-07

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabriquant.

Quantité: 1 Date: FEB 15 2007 Sceau:

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

29.0	PEINT/PRIMER2	PEINTURE / PRIMER DART
------	---------------	------------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs  
APPLICATION DE PEINTURE

Appliquer une couche de primer Gris N° 1104S sur toutes les surfaces extérieurs de la pièce.

Selon I.F. # Application de primer

Laisser sécher pendant 3 heures.

Autocontrôle de fabrication. (visuel du primer)

Quantité: 1 Date: FEB 15 2007 Sceau:

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

30.0	AAC0280	Camlock Stud 2600-4 (or Monadnock 1126000-4)
------	---------	--










Commentaire Qty.: 4 UNITE(s)/Unit Total : 4 UNITE(s)  
Camlock Stud 2600-4 (or Monadnock 1126000-4) N° de Lot: 1-5961-1







31.0	AAC0103	Washer 2600-LW (1127700)
------	---------	--------------------------

Commentaire Qty.: 4.0 UNITE(s)/Unit Total : 4.0 UNITE(s)  
Washer 2600-LW (1127700) N° de Lot: 1-4563-6

Date: Mardi, 2007-01-23 09:43:41  
Utilisateur: Sylvie Hamel

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.		Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER	
Numéro Job: 40709		Numéro Article: DKC134-0003	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
32.0	AAC0279	Étiquette Dart N° D2728-1	
Commentaire Qty.: 2.00 UNITE(s)/Unit Total : 2.00 UNITE(s) Étiquette Dart N° D2728-1 N° de Lot: <u>N/A</u>			
33.0	AAC0282	Placard N° D2268	
Commentaire Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s) Placard N° D2268 N° de Lot: <u>N/A</u>			
34.0	ASSEMBLAGE 3	ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART	
			
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIECES			
Selon I.F. # DKC134-0003-8.			
Démâquer la pièce.			
Assembler les quatre (4) Camlock Stud N° 2600-4 à l'aide des Lock Washer N° 2600-LW et appliquer le D2268 Placard à l'endroit désigné sur le dessin.			
Placer le D2728-1 par dessus celui posé à l'étape 15 en faisant bien attention à l'orientation il doit être lisible en regardant dans le fond de la boîte lorsque la bosse est vers le haut.			
Autocontrôle de l'assemblage ( Visuel )			
Quantité: <u>1</u> Date: <u>16-2-07</u> Sceau:  			
Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____			
35.0	IDENTIFICATION4	IDENTIFICATION PIÈCES DART	
			
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs IDENTIFICATION DES PIECES			
Selon I.F.# DKC134-0003-13.			
Faire l'identification de la pièce: N° de pièce D350-604-041 N° de Work Order: <u>40709</u>			
L'identification doit être vers l'extérieur.			
Quantité: <u>1</u> Date: <u>16-2-07</u> Sceau:  			
Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____			

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
36.0	INSPECTION 3	INSPECTION PIÈCE DART
 		
<p>Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs</p> <p>INSPECTION GÉNÉRALE</p> <p>Faire l'inspection dimensionnelle et visuelle de la pièce selon le dessin.</p> <p>Date: <u>16-1-07</u> Sceau:  Initiales: <u>[Signature]</u></p>		
37.0	EMBALLAGE	EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE
 		
<p>Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs</p> <p>EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE</p> <p>Faire l'emballage de la pièce dans le contenant approprié.</p> <p>Quantité: <u>1</u> Date: <u>19/2/07</u> Sceau: </p> <p>Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____</p>		



DELASTEK COMPOSITES INC.  
2699, 5ième Avenue  
Local 14, PORTE -A-  
Grand-Mère, Québec G9T 5K7  
Can \*\*Fax (819) 533-3494 \*\*

# PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	11629
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.  
1270, Aberdeen Street  
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.  
1270, Aberdeen Street  
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Telephone: 613-632-5200

Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
PURO COLLECT		Origin		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by		Your PO #	GST/PST #	
22/02/07	09/02/07	5149	C. Lavoie		PO00003093		
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	1	DKC134-0003	Rear Locker Extender D350-604-041P B30705 Référence DKA362-0004 DWG: D350-604-041 REV. A1 D2273 REV. D Job: 40709 U de M : Each			
1	0	1	DKC134-0003	Rear Locker Extender D350-604-041P B30706 Référence DKA362-0004 DWG: D350-604-041 REV. A1 D2273 REV. D Job: 40917 U de M : Each			
1	0	1	DKC134-0003	Rear Locker Extender D350-604-041P B30707 Référence DKA362-0004 DWG: D350-604-041 REV. A1 D2273 REV. D Job: 40918 U de M : Each			

*It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.*

☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Accepted by:



22-02-07

Quality department

AQ-357